# Hitachi Koki
POWER TOOLS for PROFESSIONAL

# 取扱説明書

## 用途

- ●各種木材の切断および窓抜き
- ●軟鋼板、アルミ板、銅板などの切断
- ●ベークライト、塩化ビニールなど各種合成樹脂の切断
- ●各種化粧板、薄物軟質新建材の切断
- ●ステンレス板の切断

# 日立 電子ジグソー
# CJ 90VST

このたびは日立電子ジグソーをお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

二重絶縁

はじめに



準備



使い方



その他



HITACHI

## ⚠警告、⚠注意、注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」、「⚠ **注意**」、「**注**」に区分しており、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠注意 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお、「⚠ **注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注 ：**製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。**

# 電動工具の安全上のご注意

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

## ⚠警告

**① 作業場は、いつもきれいに保ってください。**
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。

**② 作業場の周囲状況も考慮してください。**
- 電動工具は、雨の中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

**③ 感電に注意してください。**
- 電動工具を使用中、身体を、アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
（例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

**④ 子供を近づけないでください。**
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

**⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。**
- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

**⑥ 無理して使用しないでください。**
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

## ⚠警告

### ⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。
- 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

### ⑧ きちんとした服装で作業してください。
- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
- 屋外で作業する場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。

### ⑨ 保護メガネを使用してください。
- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

### ⑩ 防音保護具を着用してください。
- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

### ⑪ コードを乱暴に扱わないでください。
- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

### ⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。
- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。
  手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

### ⑬ 無理な姿勢で作業をしないでください。
- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

### ⑭ 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、修理をお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。
- 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

### ⑮ 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。
- 使用しない、または、修理する場合。
- 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他、危険が予想される場合。

### ⑯ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。
- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

## ⚠警告

**⑰ 不意な始動は避けてください。**

- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグをコンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

**⑱ 屋外使用に合った延長コードを使用してください。**

- 屋外で延長コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

**⑲ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。**

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは、使用しないでください。

**⑳ 損傷した部品がないか点検してください。**

- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、修理をお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。
- スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

**㉑ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。**

- この取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。

**㉒ 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。**

- この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。ご自身で修理すると、事故やけがの原因になります。

**○騒音防止規制について**

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

# 二重絶縁について

電気の流れる所と外観部品との間が、異なる二つの絶縁物で絶縁されていることを言います。たとえ一つの絶縁物がこわれても、もう一つの絶縁物で保護されていて感電しにくくなっています。
お求めの製品は二重絶縁構造であり、銘板に 回 マークで表示してあります。
異なった部品と交換したり、間違って組立てたりすると二重絶縁構造でなくなります。
電気系統の分解、組立や部品の交換はお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。

# 本製品の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、電子ジグソーとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

## ⚠警告

**① 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。**
- 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に速くなり、けがの原因になります。

**② 作業する箇所に、電線管・水道管やガス管などの埋設物がないことを作業前に十分確かめてください。**
- 埋設物があるとブレードが触れ、感電や漏電・ガス漏れの恐れがあり、事故の原因になります。

**③ 使用中は、機体を確実に保持してください。**
- 確実に保持していないと、けがの原因になります。

**④ 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音、異常振動がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**
- そのまま使用していると、けがの原因になります。

**⑤ 誤って落としたり、ぶつけたときは、ブレードや機体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。**
- 破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

## ⚠注意

① **ブレードや付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**
- 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。

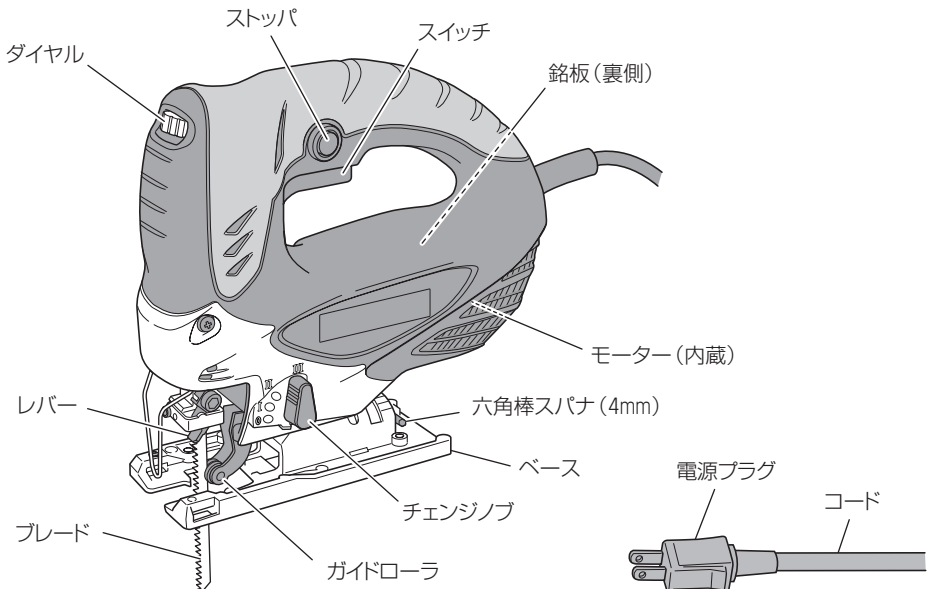
② **使用中は、ブレードや切粉の排出部に手や顔などを近づけないでください。**
- けがの原因になります。

③ **工具が動作している間は、レバーを動かさないでください。**
- 機体の破損および、けがの原因になります。

④ **作業直後のブレードは高温になっているので、触れないでください。**
- やけどの原因になります。

⑤ **高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。**
- 材料や機体などを落としたとき、事故の原因になります。

⑥ **ブレードでコードを切断しないように注意してください。**
- 感電の原因になります。

# 各部の名称

# 標準付属品

| 品　　名 | 個　数 |
|---|---|
| ①ブレード（No. 41） | 1枚 |
| ②六角棒スパナ（4㎜） | 1個<br>（ベース収納部に装着） |
| ③ケース | 1個 |

# 仕　様

| 形名 | CJ 90 VST |
|---|---|
| 使用電源 | 単相交流 50／60Hz 共用　電圧 100 V |
| モーター | 単相直巻整流子モーター |
| 全負荷電流 | 7.4 A |
| 消費電力 | 700 W |
| 全負荷ストローク | 850～3000 $min^{-1}$ {回／分} |
| ストローク | 20 ㎜ |
| 最小切断半径 | 25 ㎜ |
| 質量 | 2.2 kg |
| コード | 2 心キャブタイヤケーブル　2.5 m |
| 振動 3 軸合成値 ※1 | 木材　9.5 $m/s^2$ ※2　　軟鋼板　7.0 $m/s^2$ ※2 |

※ 1 ：振動 3 軸合成値（周波数補正振動加速度実効値の 3 軸合成値）については、
JEMA［一般社団法人日本電機工業会］
ウェブサイト：http://www.jema-net.or.jp/Japanese/pis/powertool.html
をご参照ください。

※ 2 ：振動 3 軸合成値は、EN60745－2－11 規格に基づき測定しています。

はじめに

# 別売部品（別売部品は生産を打ち切る場合がありますので、ご了承ください。）

用途に応じた別売部品をご使用いただくことで、いろいろな作業にご利用できます。詳しくは、お買い求めの販売店または日立工機の全国営業拠点（裏表紙）にお問い合わせください。

## ⚠警告

**別売部品の取付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
誤ってスイッチを入れてしまうと、けがの原因になります。

### ダストコレクタ

木材などの切断時に発生する切粉を、電動工具用集じん機（別売）を使用して集じんする場合に用います。
（P 15 参照）

### 刃口板

木材の直線切りで、切断面角部のけば立ちを小さくするときに刃口板を使用します。
（P 16 参照）

### ベンチスタンド（TR12－B）

木材、木質系合板、プラスチックを切断するとき、ジグソーを定置形として使用する場合にご利用ください。

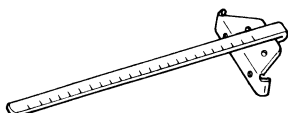
### ガイド

直線や円弧を切る場合にご利用ください。
詳細な使い方はP 17 をご参照ください。

### 鉄製サブベース

肌の荒れた金属材料などを切る際のベースの保護材としてご使用ください。

### 樹脂製サブベース

各種化粧板や軟質新建材など、切断時に材料表面の傷を極力さけたい場合にご使用ください。

サブベースは付属の特殊ねじ（４本）を、お手持ちのプラスドライバーで締付けて取付けます。

## 各種ブレード

作業の能率や仕上げを良くするために、加工材の材質や厚さに適したブレードをお選びください。

**ブレード適正一覧表**〔下記表中の数字は切断可能な厚さ（㎜）を示します。〕

| ブレードNo. | 加工材 | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 木材 | | 鉄材 | | 非鉄金属 | | 合成樹脂 | | | パルプ紙 | | | その他 |
| | 一般木材 | ベニヤ | 軟鋼材 | ステンレス | アルミ 銅 黄銅 | アルミサッシ | ベークライト メラミン等 | 塩化ビニル アクリル等 | 発泡スチロール 発泡ポリエチレン | ボール紙 | ハードボード | ファイバ板 | 硬質ゴム |
| ※No. 1 | 20～35 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| No. 1 (ロング) | 90以下 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| No. 1 (スーパーロング) | 90以下 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| ※No. 2 | 20以下 | — | — | — | — | — | — | 3～30 | 3～30 | 3～30 | — | — | 3～30 |
| No. 4 | — | — | — | — | — | — | 6以下 | 3～30 | — | — | — | — | — |
| No. 11 | 10～55 | 5～30 | — | — | — | — | — | 5～30 | 10～55 | 10～55 | — | — | — |
| No. 12 | 20以下 | 10以下 | — | — | — | — | — | 10以下 | 3～25 | 3～25 | — | — | — |
| No. 15 | — | — | 3～6 | — | 3～12 | 高さ25以下 | 5～20 | 5～20 | 5～25 | — | 3～25 | — | — |
| No. 16 | — | — | 3以下 | — | 3以下 | — | 6以下 | 5以下 | 3～25 | — | 6以下 | 6以下 | — |
| No. 21 | 10～55 | 5～30 | — | — | — | — | 5～15 | 5～30 | 10～55 | 10～55 | — | — | — |
| No. 22 | 5～40 | 3～20 | — | — | — | — | 6以下 | 3～20 | 3～40 | 3～40 | — | — | — |
| ※No. 31 | 20～55 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| No. 41 | 10～65 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| No. 97 | — | — | 2～5 | 1.5～2.5 | 5以下 | 高さ25以下 | 5～15 | 5～15 | 5～25 | — | 3～25 | — | — |
| 仕上 No. 1 | 8～30 | 2～30 | — | — | — | — | 6以下 | 3以下 | 3～30 | — | — | — | — |
| No. 123X | — | — | 1.5～10 | — | — | 高さ30以下 | — | — | — | — | — | — | — |
| 合板用 | — | 2～30 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 曲線切り（木材） | 20以下 | 20以下 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| No. 5 A（木材） | — | — | 1.7～3.0 | — | 2～4 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| No. 6 A（押切刃） | — | — | 1.6以下 | — | 2以下 | — | — | — | — | — | — | — | — |
| 曲線切り（鉄材） | — | — | 2以下 | — | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| No. 95 | — | — | 3～6 | 1.5～3.2 | 3～12 | 高さ25以下 | 5～20 | 5～20 | 5～25 | — | 3～25 | — | — |
| No. 96 | — | — | 3以下 | 0.5～1.5 | 3以下 | 高さ25以下 | 5以下 | 5以下 | 5～25 | — | 3～25 | — | — |
| FRP | FRP板厚10㎜ | | | | | | | | | | | | |

※No. 1、2、31のブレードで、傾斜切断はできません。

# ご使用前の準備

## ●作業場は整頓をし、明るくしてお使いください

## ●漏電しゃ断器の設置

本製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

## ●延長コードを使う場合

電気が流れるのに十分な太さのできるだけ短いコードをご使用ください。

右表は使用できるコードの太さ（導体公称断面積）と、最大の長さです。

**⚠警告**

**延長コードは損傷のないものを用意してください。**

| コードの太さ（mm²） | 最大の長さ（m） |
|---|---|
| 1.25 | 15 |
| 2 | 25 |
| 3.5 | 45 |

# ご使用前の点検

## ⚠警告

**ご使用前に次のことを確認してください。手順 ❶、❷については、電源プラグをコンセントにさし込む前に確認してください。**

### 1 スイッチが切れていることを確かめる

- スイッチが入っているのを知らずに、電源プラグをコンセントにさし込むと、不意に動き思わぬけがの原因になります。
  スイッチは引くと入り、はなすと切れます。
- スイッチストッパが押されたままになっていないか、一度スイッチを引き、はなしたときスイッチが戻ることを必ず確認してください。
  （P 13「スイッチについて」参照）

### 2 電源を確かめる

必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転数が異常に速くなり、機体が破損する恐れがあります。
また、直流電源、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

### 3 コンセントを確かめる

電源プラグをさし込んだとき、コンセントがガタガタだったり、電源プラグがすぐ抜けるようでしたら修理が必要です。
お近くの電気工事店などにご相談ください。そのままお使いになりますと、過熱して事故の原因になります。

# ブレードの取付け・取りはずし

## ⚠警告

**ブレードの取付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
誤ってスイッチを入れてしまうと、けがの原因になります。

## ⚠注意

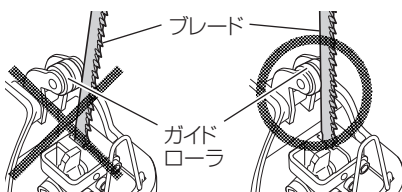
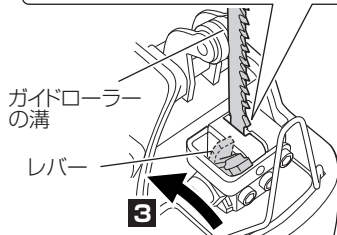
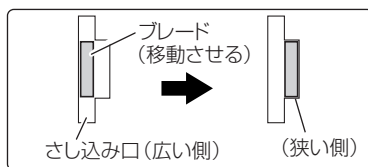
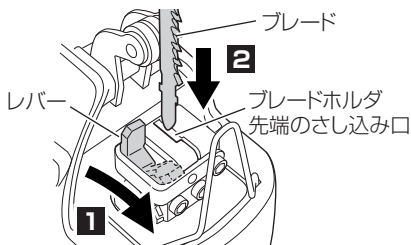
- **ブレードに付着している切粉をふき取り、確実に取付けてください。**
  ブレードの取付けが確実でないと、ブレードがはずれ、けがの原因になります。
- **ブレードを引っ張るときは、必ずブレードの背面を引っ張ってください。**
  刃のついている部分を引っ張ると、けがの原因になります。

ツールレス着脱機構を搭載していますので、スパナやレンチなどの工具を使用しないで、ブレードの取付け・取りはずしができます。

## ●ブレードの取付け

1 レバーを矢印の方向に引きます。

2 レバーを引いたまま、ブレードをブレードホルダ先端のさし込み口の広い側に突き当たるまでさし込みます。その状態で狭い側にブレードを移動させます。

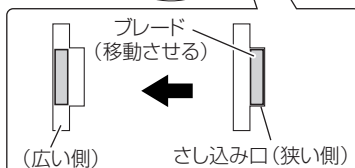
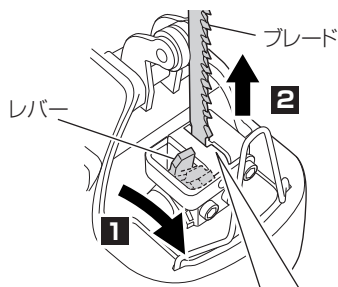
3 レバーから指をはなすと、スプリングの力でブレードが固定されます。ブレードがガイドローラの溝に入っていること、またブレードの背面を指で2～3回引っ張り、確実に取付けられたことを確認してください。

## ●ブレードの取りはずし

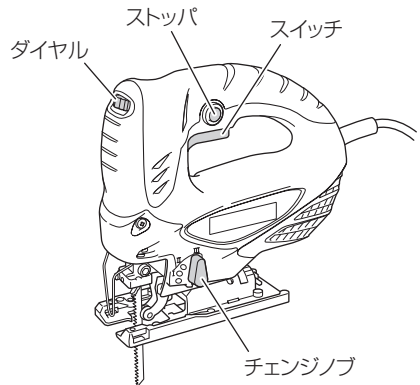
### ⚠注意

**使用直後のブレードは高温になっているので触れないでください。**
やけどの原因になります。

**1** レバーを動かなくなる位置まで引きます。

**2** レバーを引いたまま、ブレードをブレードホルダ先端のさし込み口の広い側に移動させて、引き抜きます。

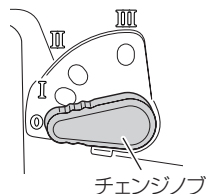
注
- **ガイドローラ部には、ときどき潤滑油をさしてください。**
- **ブレードを交換するときには、切粉などがさし込み口に溜まらないように掃除してください。**

# スイッチについて

スイッチをいっぱいに引いた状態でストッパを押すと連続運転になります。
スイッチを切るときは、もう一度スイッチを引き、ストッパがはずれてから指をはなします。

# ブレードのスピード調整

本機はブレードのスピードを無段階に調整できる電子制御回路を内蔵しています。
ダイヤルを調整し、加工材、作業条件に合ったスピードでご使用ください。
ダイヤルの目盛“1”が最低速で、目盛“5”が最高速です。一般に軟質材では高速、硬質材では低速が適しています。

**注　低速（目盛1～2）では、木材で10㎜、金属板で1㎜を超える厚さの材料は切断しないでください。**

# オービタル機構について

本機はブレードが上下運動と同時に前後にも運動するオービタル運動機構を備えています。
オービタルポジションはチェンジノブを回して設定します。
用途に応じたオービタルポジションを選択してください。

●ブレードの運動
ブレードが上下プラス前後運動するため、特に木材などの軟質材において、切断材への食い込みおよび切粉の排出が良くなり、切断作業がスムーズに行えます。

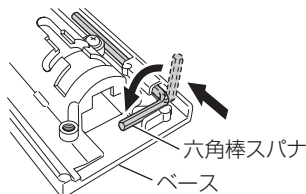
| | オービタルポジション | | | |
|---|---|---|---|---|
| | Ⅲ | Ⅱ | Ⅰ | 0 |
| ブレードの運動軌道 | ストローク量 20mm<br>2mm | 1.2mm | 0.6mm | 単なる上下運動 |

●オービタルポジションの選択（目安）
最適なポジションは切断する材料の硬さおよび厚さ、切断面の仕上り程度、その他の要因によって左右されるため、あくまでも目安としてご利用ください。

| 要　因 | オービタルポジション Ⅲ　Ⅱ　Ⅰ　0 | | |
|---|---|---|---|
| 材料の硬さ | 軟質材 | ←→ | 硬質材 |
| 材料の厚さ | 厚い | ←→ | 薄い |
| 切断速度 | 速く切る | ←→ | ゆっくり切る |
| 直線切りか曲線切りか | 直線に切る | ←→ | 曲線に切る |
| 仕上り程度 | 悪くてもよい（けば立ち、縁欠けなどがあってもよい） | ←→ | きれいに仕上げたい |
| 材料の保持状態 | しっかり固定してある（不安定だと切断時にバタツキ易い） | ←→ | 不安定な保持 |

# 六角棒スパナの収納について

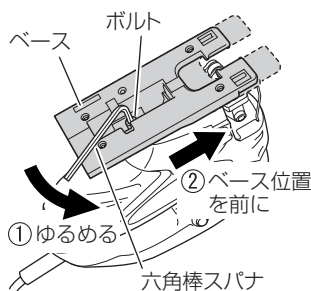
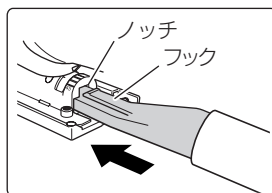
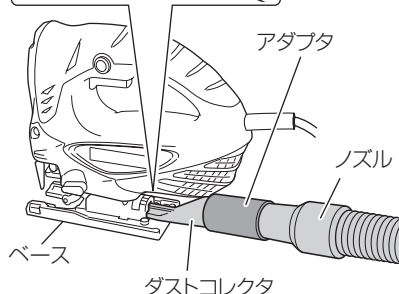
ベースに六角棒スパナを収納することができます。

右図のように収納してください。

# ダストコレクタ(別売部品)の取付け

**⚠警告**

**ダストコレクタの取付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
誤ってスイッチを入れてしまうと、けがの原因になります。

木材などの切断時に発生する切粉を、電動工具用集じん機(別売)を使用して集じんする場合に用います。

**1** 付属の六角棒スパナを用いて、ベースを固定しているボルトをゆるめ、ベースを一番前の位置にして固定します。

**2** ダストコレクタのフックがベースのノッチに確実に収まるまで、ベースにさし込みます。

注 **ノズルの内径がφ25以下の集じん機を使用する場合は、別途アダプタ(別売)を右図のように接続します。**

# 刃口板（別売部品）の取付け

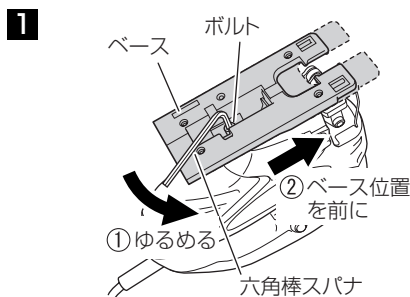
## ⚠ 警告

**刃口板の取付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
誤ってスイッチを入れてしまうと、けがの原因になります。

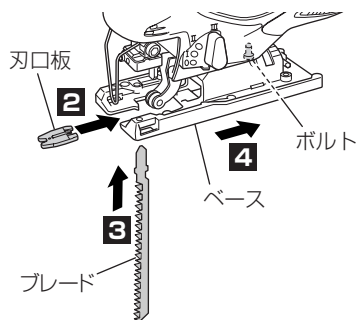
注
- **刃口板を取付けた状態でブレードの交換はできません。ブレードの交換は、一旦刃口板を取りはずしてから行ってください。**
- **刃口板は直線切り以外の切断には使用できません。**

木材の直線切りで、切断面角部のけば立ちを小さくするときに刃口板を使用します。

**1** ベース下部のボルトを付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを最前方まで移動させます。

**1**

**2** 刃口板をベース前面から、奥までさし込みます。

**3** ブレードを装着します。
（P11「ブレードの取付け・取りはずし」参照）

**4** ベースを最後方位置まで戻し、ベース下部のボルトを締付けてベースを固定します。

# 直線、円弧に切る

●木材を直線や円、円弧に切る
●ガイド(別売部品)を使って切る

## ⚠警告

- 切断中は切粉が飛散するので、必ず保護メガネを使用してください。
- 作業中断時や作業後は、万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

注 切粉などがブレード取付け部周辺の凹部にたまるときには、清掃しながら作業してください。

## ⚠注意

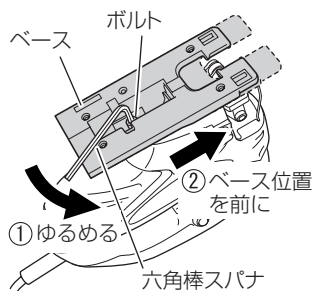
加工材はしっかりと固定してください。

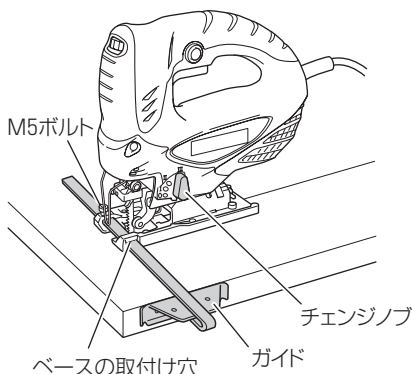
注
- 使用中は、ベースを加工材の面に密着させてください。
  ベースと加工材がはなれていると、ブレードが折れる原因になります。
- 作業の能率や仕上げを良くするため、加工材の材質や厚さに適したブレードを使用してください。

## ●直線に切る

材料に切断線を引き、切断線に沿って切断します。端面と平行に切るときはガイド(別売部品)を使用すると便利です。

### 1 ベースを前にずらす

ガイドを取付けるときは、ベース下部のボルトを付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方一杯に移動してボルトを締付けます。

### 2 ガイドを取付ける

ガイドをベースの取付け穴に通し、ガイドに付属のM 5 ボルトを締付けて固定します。

### 3 オービタルポジションを選択する

用途に応じたオービタルポジションにチェンジノブを回して設定します。
(P 14「オービタル機構について」参照)

チェンジノブ

# ●円、円弧、曲線に切る

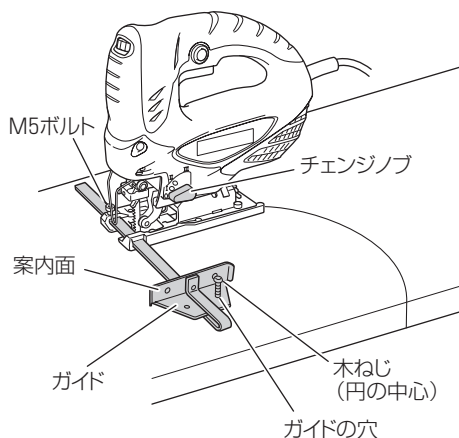
材料に切断線を引き、切断線に沿って切断します。
材料の途中から切断するときは、あらかじめドリルなどでブレードが入る穴をあけておきます。
円、円弧を切るときはガイド（別売部品）を使用すると便利です。
曲率半径が小さいときはゆっくり切断します。

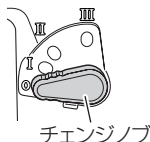
## 1 ガイドを取付ける

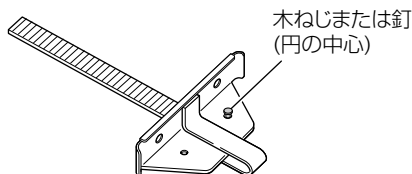
• 左ページ「直線に切る」❶❷の手順に従いガイドを取付けます。
• ガイドの向きは右図に示すように案内面を上にします。

**注** **小さい円弧に切断する場合は、送り速さを遅くしてください。無理に速く送ると、ブレードが折れる原因になります。**

## 2 円の半径を決める

ガイドに設けてある穴とブレードまでの寸法を調節して円の半径を決め、M 5 ボルトを締付けてガイドを固定します。

## 3 オービタルポジションを選択する

きれいな円弧、曲線を切るには、チェンジノブを“0”の位置に合わせます。

## 4 円の中心を決める

ガイドの穴に木ねじ（太さ 3 ㎜）または釘を打ちます。

# いろいろな切り方

●木材の傾斜切り、窓抜き、端面仕上げ
●金属の切断

## ⚠警告

- 切断中は切粉が飛散するので、必ず保護メガネを使用してください。
- 作業中断時や作業後は、万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

注 切粉などがブレード取付け部周辺の凹部にたまるときには、清掃しながら作業してください。

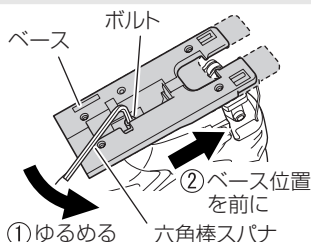
## ⚠注意

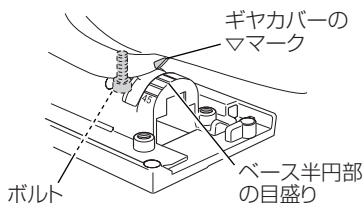
加工材はしっかりと固定してください。

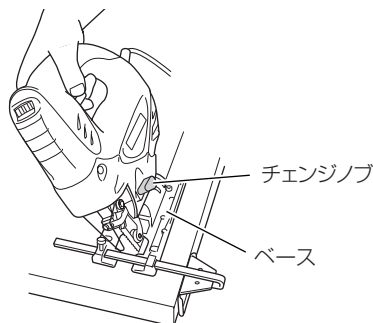
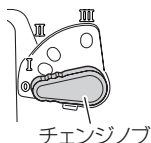
注
- 使用中は、ベースを加工材の面に密着させてください。
ベースと加工材がはなれていると、ブレードが折れる原因になります。
- 作業の能率や仕上げを良くするため、加工材の材質や厚さに適したブレードを使用してください。

## ●傾斜切り

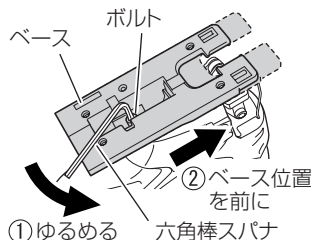
### 1 ベースを前にずらす

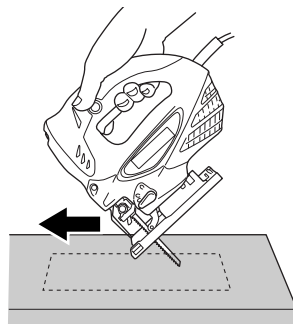
ベース下部のボルトを付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方一杯に移動します。

### 2 傾斜させる

- ギヤカバーの▽マークを目盛りに合わせて、ベース下部のボルトを十分に締付けます。
- ベース半円部の目盛は0°～45°まで15°ごとに表示してあります。

### 3 オービタルポジションを選択する

用途に応じたオービタルポジションにチェンジノブを回して設定します。
（P 14「オービタル機構について」参照）

## ●窓抜き

### 1 ベースを前にずらす

ベース下部のボルトを付属の六角棒スパナでゆるめ、ベースを前方一杯に移動します。

### 2 切り込む

- ベースの先端を材料に突き当てます。
- 木材の繊維方向にブレードを向け、少しずつ切り込んで切り口を作り、木材の中部から窓抜きします。

**注 木材以外の材料は、あらかじめドリルなどでブレードの入るだけの穴をあけ、その穴にブレードを入れて切断します。**

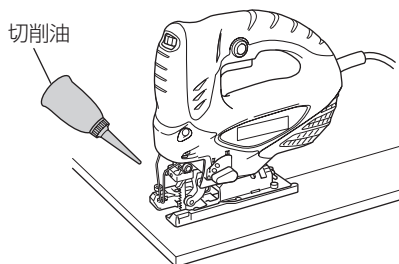
## ●金属切断

### 1 オービタル運動量を調整する

チェンジノブを“0”または“Ⅰ”の位置に合わせます。

### 2 切り込む

- ダイヤル目盛を「3」〜「4」を目安にして切断します。
- 必ず切削油（スピンドル油、石けん水など）を使用してください。
- 液状の切削油を使用しない場合は、グリースを加工材の裏面に塗ってください。

注
- **使用中は、ベースを加工材の面に密着させてください。**
  ベースと加工材がはなれていると、ブレードの破損やはずれ、ブレード保持部の摩耗などの原因になります。
- **金属切断時は切削油を使用してください。**
  切削油を使用しないと、ブレードの寿命が極端に短くなります。

## ●ステンレス板の切断

### ⚠警告

- 切断中は切粉が飛散するので、必ず保護メガネを使用してください。
- 作業中断時や作業後は、万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

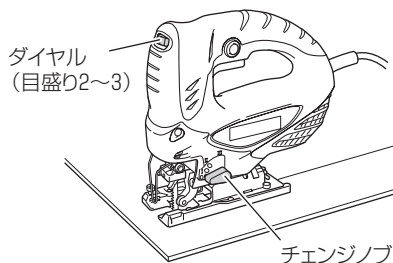
### ⚠注意

加工材はしっかりと固定してください。

注 • **使用中は、ベースを加工材の面に密着させてください。**
ベースと加工材がはなれていると、ブレードが折れる原因になります。
- **作業の能率や仕上げを良くするため、加工材の材質や厚さに適したブレードを使用してください。**

### 1 ブレードを交換する

- ステンレス板の切断には、別売部品のNo.97のブレードを使用します。（P7「別売部品」参照）

- P11「ブレードの取付け・取りはずし」の手順に従いブレードを交換します。

### 2 ブレードを上下運動のみにする

チェンジノブを“0”の位置に合わせます。

### 3 切り込む

ダイヤル目盛を「2」〜「3」を目安にして切断します。

注 **ブレードのスピードが上ると速く切れますがブレードの寿命が短くなります。また、遅くすると寿命は延びますが、切断速さが低下します。**
調整してお使いください。

# 保守・点検

## ⚠警告

**点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**

## ●ブレードの点検

ブレードの切れ味が悪くなったまま使用すると、モーターに無理をかけることになり、また能率も落ちますので早めに新品と交換してください。

## ●お手入れする

機体が汚れたときは、石けん水に浸した布をよく絞ってからふいてください。
ガソリン、シンナー、ベンジン、灯油類はプラスチックを溶かす作用があるので使用しないでください。

## ●作業後の保管

作業後は、温度が 50 ℃未満で、お子様の手の届かない乾燥した場所に保管してください。

注
- **お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所には保管しない。**
- **軒先など雨がかかったり、湿気のある場所には保管しない。**
- **温度が急変する場所、直射日光の当たる場所には保管しない。**
- **引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所には保管しない。**

## ●モーター部の取扱い

モーター部（P 5「各部の名称」参照）の巻線は工具本体の重要な部分です。巻線にキズ、洗油および水をつけないよう十分に注意してください。

注 **ごみやほこりを排出するため、定期的に、モーターを無負荷運転させて、湿気のない空気をハウジング後方の風穴から吹き込んでください。**
モーター内部にごみやほこりがたまると、故障の原因になります。

## ●取付ねじの点検

機体のねじがゆるんでいないか、点検してください。
ゆるんでいたら、締直してください。

# ご修理のときは

この製品は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自身で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。
ご不明のときは、下記の全国営業拠点にご相談ください。また、部品ご入用の場合や取扱いでお困りの点などについても、ご遠慮なくお問い合わせください。

## お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(NO.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

| お買い上げ日　　　　年　月　日 | 製造番号(NO.) |
|---|---|
| 販売店（TEL） | |

## 全国営業拠点

■ 日立工機電動工具センターへのご用命は、下記の営業拠点にお問い合わせください。

| | | |
|---|---|---|
| 北海道支店 | TEL (011) 896-1740 (代) | 〒004-0053 札幌市厚別区厚別中央3条1丁目2番20号 |
| 東北支店 | TEL (022) 288-8676 (代) | 〒984-0002 仙台市若林区卸町東3丁目3番36号 |
| 関東支店 | TEL (03) 5783-0608 (代) | 〒108-6020 港区港南2丁目15番1号(品川インターシティA棟) |
| 中部支店 | TEL (052) 533-0231 (代) | 〒451-0051 名古屋市西区則武新町1丁目32番16号 |
| 北陸支店 | TEL (076) 263-4311 (代) | 〒920-0058 金沢市示野中町1丁目163番 |
| 関西支店 | TEL (0798) 37-2665 (代) | 〒663-8243 西宮市津門大箇町10番20号 |
| 中国支店 | TEL (082) 504-8282 (代) | 〒730-0826 広島市中区南吉島2丁目3番7号 |
| 四国支店 | TEL (087) 863-6761 (代) | 〒760-0078 高松市今里町1丁目28番14号 |
| 九州支店 | TEL (092) 621-5772 (代) | 〒813-0062 福岡市東区松島4丁目8番5号 |

「電動工具お客様相談センター」　0120-208822（フリーダイヤル・無料）
※携帯電話からはご利用になれません。　（土・日・祝日を除く 午前9：00～午後5：00）
電動工具ホームページ──http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/


日立工機株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号(品川インターシティA棟)
国内営業本部　TEL（03）5783-0626（代）





部品コード　C99189002 F